

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
26. Mai 2005 (26.05.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/047088 A1

(31) Internationale Patentklassifikation: B62D 21/11,
21/02

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): DAIMLERCHRYSLER AG [DE/DE]; Epplestrasse
225, 70567 Stuttgart (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/011519

(72) Erfinder; und

(22) Internationales Anmeldedatum:
14. Oktober 2004 (14.10.2004)

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): THOMS, Volker
[DE/DE]; Hauptstrasse 61, 01734 Rabenau-Oelsa (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(74) Anwalt: NÄRGER, Ulrike; DaimlerChrysler AG, Intel-
lectual Property Management, IPM-C105, 70546 Stuttgart
(DE).

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

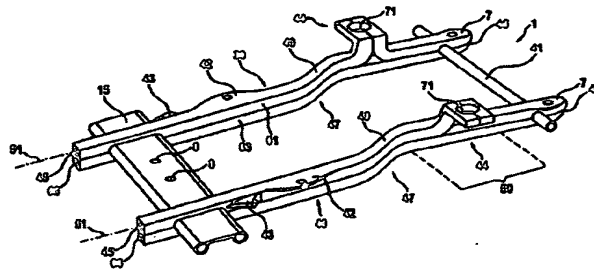
(30) Angaben zur Priorität:
103 51 137.7 3. November 2003 (03.11.2003) DE

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AB, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF A VEHICLE COMPONENT, PARTICULARLY A CHASSIS FRAME

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES FAHRZEUGBAUTEILS, INSBESONDERE EINES
FAHRWERKRAHMENS



(57) Abstract: The invention relates to a method for the production of a vehicle component, particularly a chassis frame (1) fitted with receiving elements for suspension struts (44). The aim of the invention is to provide a highly complex design form in a relatively simply manner, combined with improved frame (1) stability and requiring only a limited number of frame (1) components. Longitudinal, tubular, longitudinal carrier hollow profiles (2, 3, 39, 40) which extend in a parallel manner and which are distanced from each other on a horizontal plane are detachably connected to each other on a respective end of said longitudinal carriers by means of tubular transversal carrier hollow profiles (4, 41). A crossbar (5) used to receive a rear axle, a differential and a transverse link and a crossbar (15) distanced in a longitudinal direction and used to maintain a gear mechanism between the two terminal transversal carrier hollow profiles (14), are located on the longitudinal carrier hollow profiles (2, 3, 39, 40), wherein the size and shape of the cross section thereof are expandingly formed by means internal high pressure forming. Receiving elements (6, 7, 24, 42) of the frame (1) are formed by shaping secondary formal elements, whereby a fluidic inner, high pressure is exerted laterally from the longitudinal carrier hollow profile (2, 3, 39, 40) in an outward direction, whereupon holes are drilled vertically into the secondary formal elements, and elements (19,43) receiving bearings associated with longitudinal trailing links are also formed as secondary formal elements in a lateral manner in an outward direction from the longitudinal carrier hollow profile (2, 3, 39, 40) by means of fluidic inner, high pressure, whereupon holes are drilled therein.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Fahrzeugbauteils, insbesondere eines mit Federbeinaufnahmen (44) ausgestatteten Fahrwerkrahmens (1). Um in relativ einfacher Weise zum einen eine sehr komplexe Gestaltungsform bei wesentlich verbesserter Stabilität des Rahmens (1) und zum anderen eine möglichst geringe Bauteilevielfalt des Rahmens (1) zu ermöglichen, wird vorgeschlagen, längliche rohrförmige, parallel verlaufende und in der Horizontalebene voneinander beabstandete

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/047088 A1